Manuel d'opération et de maintien

Polisseuse 1550 au bord diamant

Sommaire

1. Introduction....2
2. Consignes de santé et de sécurité....3
3. Caractéristiques techniques....4
4. Positionnement et localisation....5
5. Système d'évacuation....6
6. Alimentation électrique et les connexions....7
7. Commandes de la machine....8
8. Le polissage d'un bord....10
9. L'accès à la zone de coupage....12
10. L'ouverture de l'armoire principale....13
11. Pour changer un moyeu de coupoir....14
12. Principes de coupage....16
Parallélisme du transport....17
Pression du transport....19
Alignement des rails....21
Couvercle du coupoir....22
Inclinaison du mandrin....23
Conséquences de la hauteur du coupoir – Coupoir trop bas....24
Conséquences de la hauteur du coupoir– Coupoir trop haut....25
Conséquences de l'épaisseur du panneau sur la hauteur du coupoir....27
13. Réglage de la hauteur du coupoir....28
14. Entretien....30
15. Schéma des connexions....31

0 Introduction

La finition du bord de l'acrylique, du polycarbonate et des autres thermoplastiques semblables peut être une procédure laborieuse avec des techniques traditionnelles. La régénération du bord scié avec la technique de la Polisseuse au bord diamant produit un bord de qualité, bien droit et bien poli, d'un bon rapport performance-coût, et sans chaleur ni pression.

La Polisseuse au bord diamant 1550 est le premier appareil dessiné et fabriqué en Grande-Bretagne, pour appliquer ce processus et elle transformera un bord scié en bord poli à raison d'un mètre par minute.

La machine comprend trois éléments de base :

Un mandrin rapide de grande précision, sur lequel est monté un moyeu de coupoir équipé de deux diamants polycristallins et un diamant naturel.

Un système de transport qui retient le matériau et le fait passer par-dessus le coupoir.

Un système d'évacuation, retire les copeaux créés par le polissage.

1 Consignes de santé et de sécurité

La Polisseuse su bord diamant 1550 est équipée d' interrupteurs de verrouillage et d'un dispositif de réduction de bruit qui répondent aux dispositions de la législation européenne. Pour assurer une opération sûre de la machine, il est nécessaire de suivre les instructions ci-dessous :

1) A aucun moment l'opérateur ne doit introduire ses mains dans le système de transport.

2) Il faut toujours débrancher la machine du secteur avant de déposer les couvercles

3) Attendez que les pièces rotatives arrêtent de tourner avant d'essayer de régler la machine

4) Portez des protège-oreilles lors de l'utilisation de la machine

5) N'utilisez jamais la machine si un des interrupteurs de verrouillage est défectueux

6) N'essayez jamais d'éviter à utiliser les interrupteurs de verrouillage.

Si vous avez des questions à poser au sujet de la Santé et de la sécurité concernant la polisseuse 1550, veuillez contacter le fabricant ou son agent agréé.

2 Caractéristiques techniques

Caractéristiques mécaniques

Epaisseur maximale du matériel	50mm
Vitesse du mandrin (maximum)	20 000 trs/mn
Vitesse du mandrin (minimum)	12 000 trs/mn
Allure de la conduite d'alimentation	
1) finition commerciale générale	1-2m/min
2) finition de qualité maximum	0,5m/min
Longueur de la conduite d'alimentation	1220mm
Dimensions maximum d'une feuille (typique)	1850 x 900mm
Coupoirs –pour ébouriffer	2 diamants polycrystallins synthétiques
Coupoir – finition	1 diamant naturel
	Monodie 4mm
Extraction de déchets par un seul coup	0,75mm

Poids et Dimensions

Largeur x profondeur x hauteur (mm)	2375 x 572 x 915
Poids	410kg

Caractéristiques électriques	**R.-U. / Europe**	**USA**
Tension	220-240	208-220
Fréquence	50Hz	60Hz
Intensité – maxi.	7,75A	9,13A
Watts – moteur du mandrin	550W	550W
Watts – moteur du transport	150W	150W
Watts – moteur de l'aspirateur	900W	900W

Emissions de bruit

Intensité sonore	80dB (normal)	85dB (pleine charge)

3 Positionnement & Localisation

La Polisseuse 1550 pèse 410kg, elle doit donc être positionnée mécaniquement. On peut soulever la machine soit :

1) sous le cadre principal, soit

2) en utilisant les trous dans les ailes de la machine, soit

3) sous les ailes

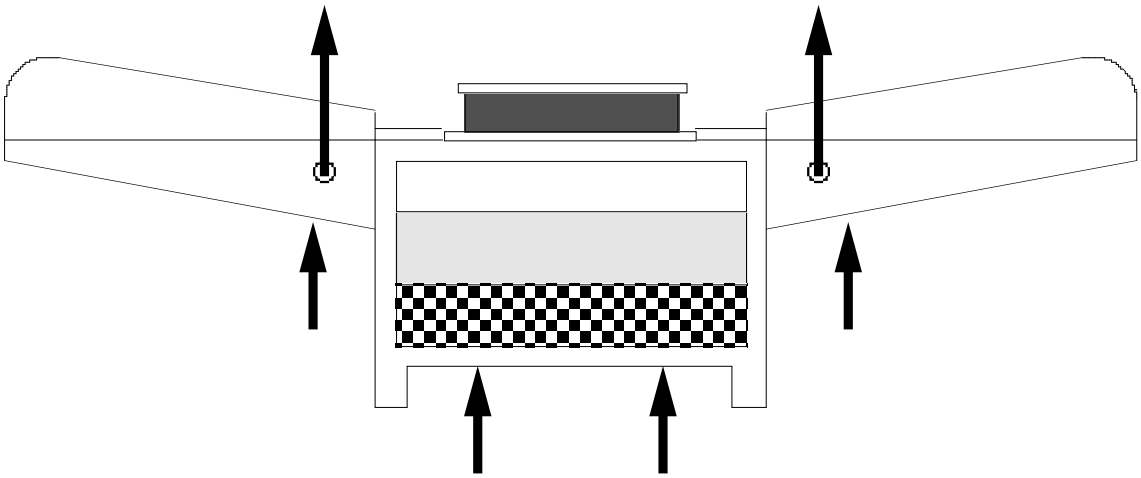


Schéma 1. Points de levage

N'essayez pas de soulever la machine autrement qu'au moyen

des points de levage recommandés

L'option 1 est idéale lorsqu'on lève la machine en utilisant un chariot élévateur à fourches ou un chariot à pompe à main.

Les options 2 et 3 doivent être utilisées quand on lève la machine avec des élingues.

La machine a quatre pieds réglables et il est important qu'on la situe sur une surface solide, de préférence en béton, pour une rigidité maximale. Ce n'est pas essentiel de bien fixer la machine au plancher ni qu'elle soit complètement horizontale, mais il faut qu'au moins un des pieds soit réglé et fixé au moyen du contre-écrou de réglage du pied, ceci afin que les quatre pieds portent le même poids et qu'il n'y ait pas d'instabilité.

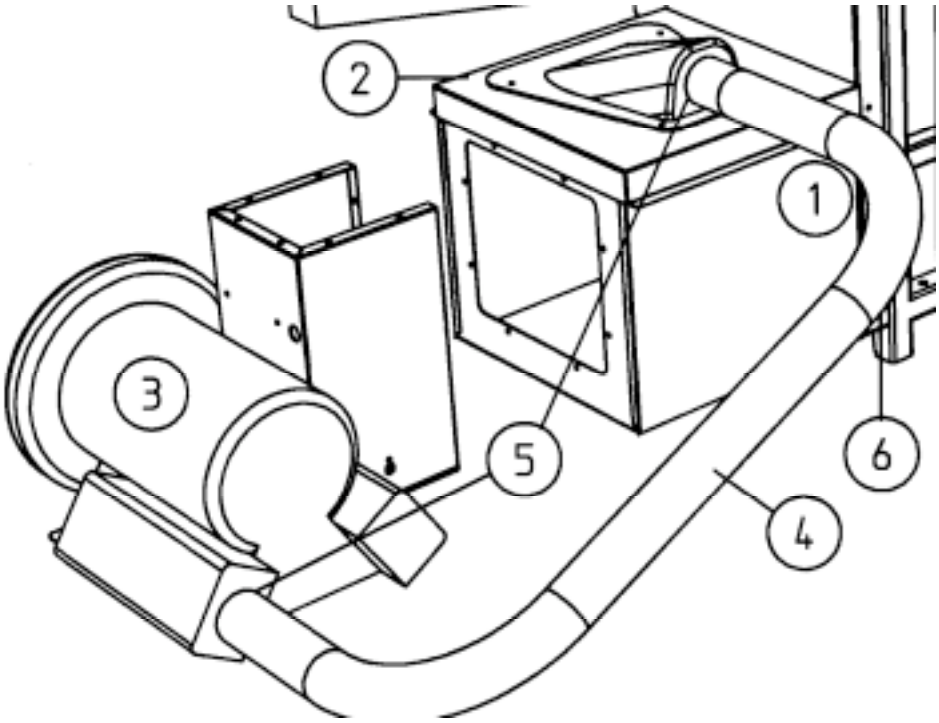
4 Système d'évacuation

La boîte d'évacuation est fournie fixée sur le côté droit de la machine. Pour retirer la boîte afin de la vider, décrochez les deux crampons articulés (1) et retirez la boîte. Pour remettre la boîte, positionnez le rebord du bord inférieur de la boîte sur la bande de retenue du côté droit du couvercle. Réattachez au moyen des crampons articulés.

Le couvercle de la boîte d'évacuation (2) s'enlève. Il y a une plaque de filtration, qui doit être placée sur le dessus de la boîte avant de poser le couvercle.

L'évacuation est opérée par une soufflante latérale (3), qui se trouve par terre à côté de la machine. La soufflante est connectée par un tuyau souple d'un diamètre de 64mm (4) à une canalisation sur le couvercle de la boîte d'évacuation. Le tuyau est fixé en place sur le côté de la soufflante latérale et sur le bout du couvercle de la boîte d'évacuation au moyen d'attaches (5). Le souffleur est équipé d'un câble et d'une prise, qui s'emboîte dans la prise sur la face arrière du couvercle de droit (6).

Lorsque la machine est utilisée, la boîte d'évacuation sera remplie de copeaux. Il est impératif de vider la boîte à intervalles réguliers. Si cette précaution n'est pas prise il y a un risque d'accumulation de copeaux autour du moyeu du coupoir et des dommages au mandrin de la machine. Pendant une utilisation normale, la boîte doit être vidée après 3 à 4 heures de polissage.



5 L'alimentation électrique et les connexions

Les caractéristiques électriques de votre nouvelle machine sont :

Tension	240V CA 50Hz (standard)
	220V CA 60Hz (Amérique du nord)
Intensité (maxi.)	7,75A / 9,13A
Watts (maxi.)	1860W / 2000W

L'alimentation électrique de la machine doit être conforme aux détails indiqués sur la plaque signalétique. Il est possible que les fils de ce câble secteur ne correspondent pas aux marquages en couleur de la prise de votre appareil, s'il s'avère nécessaire de changer de prise, suivez les instructions ci-dessous :

Caractéristiques standard

Le fil vert et jaune doit être connecté à la borne marquée de la lettre E ou par le symbole de la masse ou de couleur vert et jaune ou vert.

Le fil bleu doit être connecté à la borne marquée de la lettre N ou de couleur bleu ou noir.

Le fil marron doit être connecté à la borne marquée de la lettre L ou de couleur marron ou rouge.

Caractéristiques en Amérique du nord

Le fil vert être connecté à la borne marquée de la lettre E ou par le symbole de la masse ou de couleur vert et jaune ou vert.

Les fils noirs et blancs doivent être connectés aux bornes argentées. La polarité est sans importance.

!!IMPORTANT!!

L'EQUIPEMENT EST EQUIPE D'UN SYSTEME DE FILTRAGE, CECI AFIN D'ETRE CONFORME A LA LEGISLATION RELATIVE A L'ELECTROMAGNETISME. CES FILTRES SERONT DETRUITS PAR LES ESSAIS DE CLAQUAGE. SI UN ESSAI DE CLAQUAGE EST REALISE SUR CET EQUIPEMENT DEBRANCHER LE FILTRE DU RESEAU AVANT DE PROCEDER A CET ESSAI

Si vous avez des questions à poser concernant les besoins électriques de la polisseuse 1550 veuillez contacter le fabricant ou son agent agréé.

6 Les commandes de la machine

Toutes les commandes de la machine sont situées sur le pupitre de commande avant, comme cela est indiqué dans le Schéma 3.

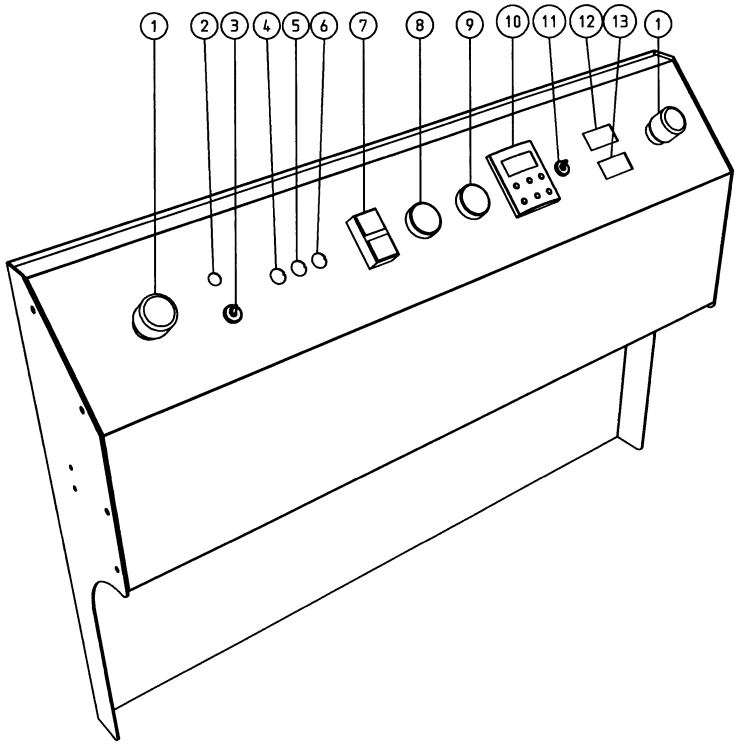


Schéma 3. Les commandes de la machine

1. Les boutons d'arrêt d'urgence. Arrêtent tous les mouvements de la machine. Poussez pour faire fonctionner. Tournez les boutons pour faire ressortir.
2. Témoin lumineux secteur. S'allume lorsque l'Interrupteur Commutateur de la machine (3) est dans la position 'On' (I) (en marche).
3. Interrupteur secteur. I = On (en marche). O = Off (arrêt). Le courant est disponible aux commandes de la machine seulement lorsque l'interrupteur est en position I.
4. Fusible de la commande. Protège le Circuit de commande contre les surcharges. Courant nominal = 500mAF.
5. Fusible du mandrin. Protège le Moteur du mandrin contre les surcharges. Courant nominal = 2A-T.
6. Fusible du transport. Protège le Moteur de transport contre les surcharges. Courant nominal = 5A-T.

7. Bouton de mise en marche/arrêt des fonctions de la machine. Appuyez sur I pour mettre en marche les systèmes du mandrin, du transport et de l'évacuation. Appuyez sur O pour arrêter ces fonctions.
8. Commande de la vitesse – Transport. Règle l'allure de la conduite d'alimentation dans la machine.
9. Commande de vitesse – Mandrin. Règle la vitesse du mandrin.
10. Affichage de l'inverseur de phase. Affiche la fréquence du mandrin. 50,0Hz = 20 000 trs/mn. 30,0Hz = 14 000 trs/mn. L'affichage peut aussi être utilisé pour configurer l'inverseur de phase. Cette procédure doit être appliquée uniquement après avoir consulté le personnel technique du fournisseur ou du distributeur.
11. Interrupteur de dérivation de l'évacuation. Met en marche le système d'évacuation seulement, par ex. pour évacuer les copeaux lors du changement des moyeux.
12. Compteur horaire – Machine. Compte le nombre total des heures de fonctionnement de la machine. Il n'est pas possible de réinitialiser ce compteur.
13. Compteur horaire– Moyeu du coupoir. Compte les heures de fonctionnement de la machine. Peut être réinitialisé en appuyant sur le bouton-poussoir noir qui se trouve à l'intérieur du coffret de commande (voir Schéma 4 ci-dessous). Ce compteur peut être utilisé pour surveiller la vie utile du coupoir, et doit être réinitialisé lorsque le moyeu du coupoir est changé.

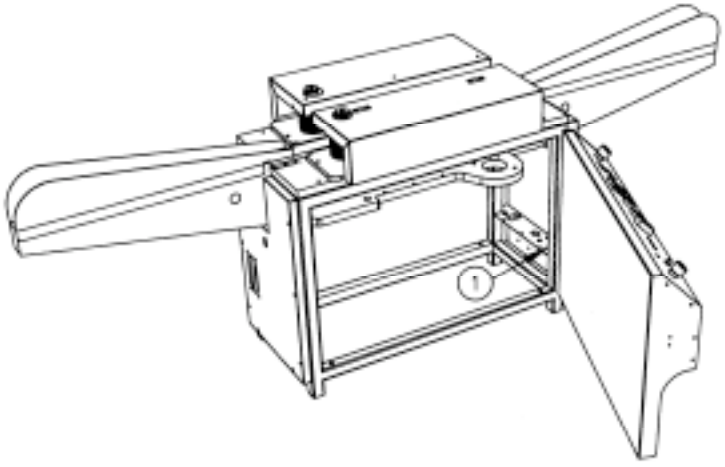


Schéma 4. Bouton de réinitialisation du compteur horaire du coupoir

7 Le polissage d'un bord

Votre machine vous sera fournie déjà équipée d'un moyeu de coupoir et prête à polir. Pour polir un bord suivez les instructions ci-dessous :

Choisissez un morceau de votre matériel

La polisseuse 1550 accepte des pièces de matériel ayant des épaisseurs jusqu'à 55mm. Si vous voulez polir des matériaux plus minces, ceux-ci pourront être polis ensemble jusqu'au maximum de 55mm. Le plus petit panneau qui puisse être poli mesurera 100mm x 100mm. Les extrémités de tiges ou de barres plus longues pourront aussi être polies, mais il faut procéder avec précaution.

La polisseuse 1550 polira la plupart des matériaux thermoplastiques. Il convient de noter cependant, que la vie utile du coupoir variera en fonction des caractéristiques du matériel à polir.

On peut augmenter la vie utile du coupoir en réglant la vitesse de transport et du mandrin pour convenir au matériel. Ces réglages doivent être effectués de la manière suivante :

Mandrin	
Matériaux durs – ex. acrylique coulé	50Hz (Vitesse maxi)
Matériaux moins durs - ex. PETg, Polycarbonate	30Hz (vitesse mini)
Transport	
Matériaux durs – ex. acrylique coulé	Vitesse 2-3
	Vitesse maximum qui n'ébrèche pas le bord
Matériaux moins durs - ex. PETg, Polycarbonate	Vitesse maximum

Mettez en marche la machine de la manière décrite dans la Section 7 ci-dessus. Réglez la vitesse du mandrin et de transport et mettez en marche les moteurs.

Chargez le matériau à la verticale sur la piste d'alimentation (à gauche).

Poussez le matériau jusqu'à ce que le système de transporte le saisisse et commence à le diriger vers la machine.

A ce stade, lâchez le matériau et attendez que la machine l'achemine par-dessus le coupoir et qu'elle en polisse le bord

Lorsque le matériau a été libéré du système de transport, retirez-le et inspectez-le.

Notez que le morceau poli doit avoir quitté le système de transport avant d'y faire pénétrer le morceau suivant. Tout manquement à cette instruction pourrait endommager les coupoirs.

Après utilisation, arrêtez la machine.

8 L'accès à la zone de coupage

On accède à la zone de coupage en ouvrant les systèmes de transport. Retirez les quatre boulons à tête (1) et (2) indiqués dans le Schéma 5 ci-dessous. Notez que les boulons (1) sont beaucoup plus longs, puisqu'ils descendent en dessous pour entrer en contact avec les microrupteurs de verrouillage situés en dessous.

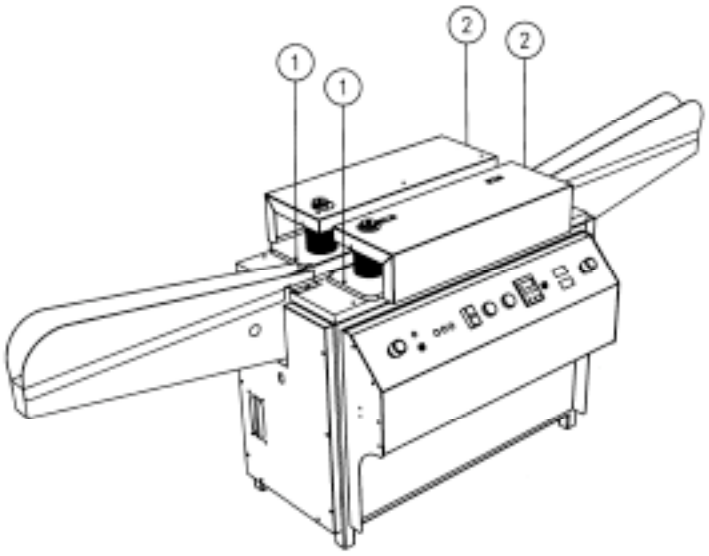


Schéma 5. Positions des boulons de fixation du transport

Lorsque les boulons ont été retirés, les assemblages de transport peuvent être ouverts en les faisant pivoter (Schéma 6 ci-dessous).

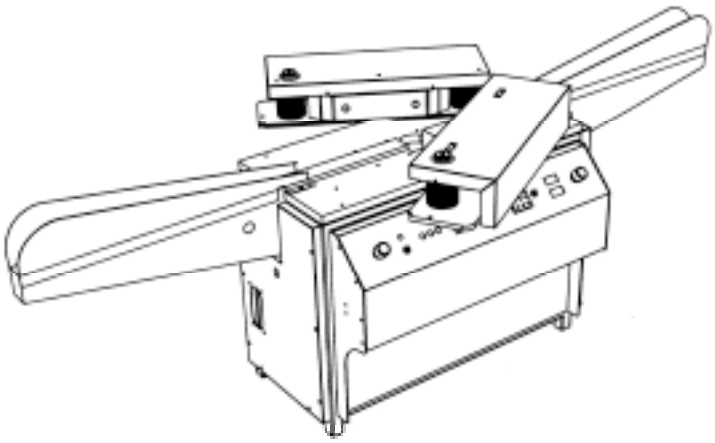


Schéma 6. Les systèmes de transport en position ouverte

9 L'ouverture de l'armoire principale

Le coffret de commande sur le devant de la machine est articulé sur le côté droit. Il y a un seul volant (1) dans le Schéma 7 ci-dessous) qui doit être dévissé. Le coffret de commande s'ouvrira et donnera accès aux réglages internes (voir Schéma 8 ci-dessous). Notez que le coffret de commande est équipé d'un interrupteur de verrouillage.

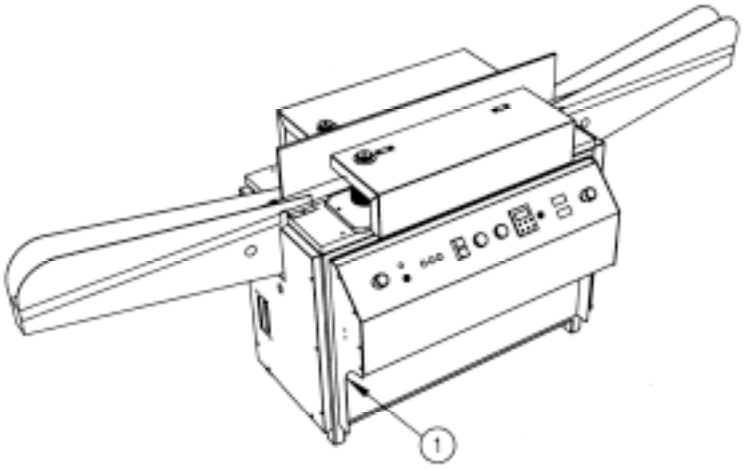


Schéma 7. Position du volant pour ouvrir l'armoire principale

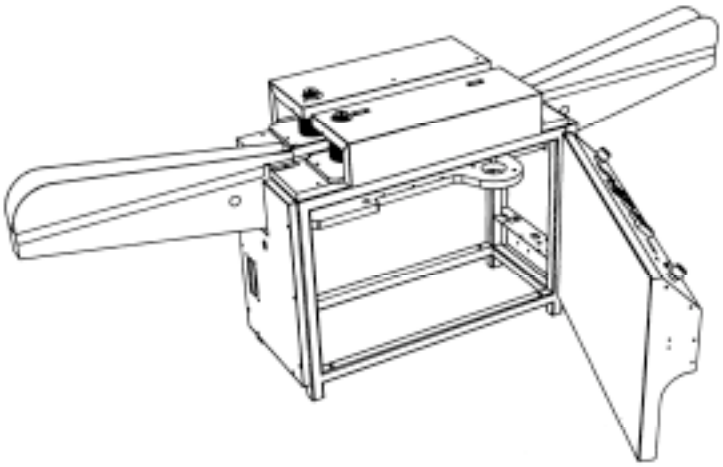


Schéma 8. Armoire principale en position ouverte

10 Pour changer un moyeu de coupoir

Pour accéder à la zone de coupage de la manière décrite dans la Section 9 ci-dessus.

Retirez les 3 boulons [(1) du Schéma 9 ci-dessous] qui fixent en place le couvercle du coupoir. Soulevez le couvercle du coupoir pour le retirer de la machine.

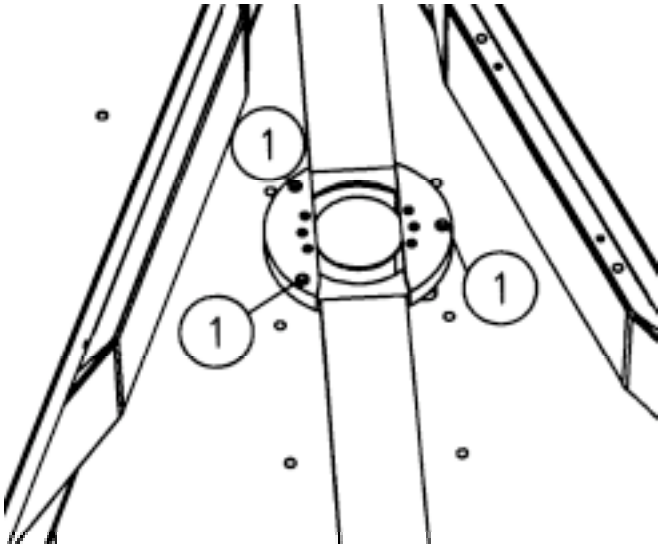


Schéma 9. Dépose du couvercle du coupoir

Retirez le boulon central [(1) du Schéma 10 ci-dessous] du moyeu du coupoir

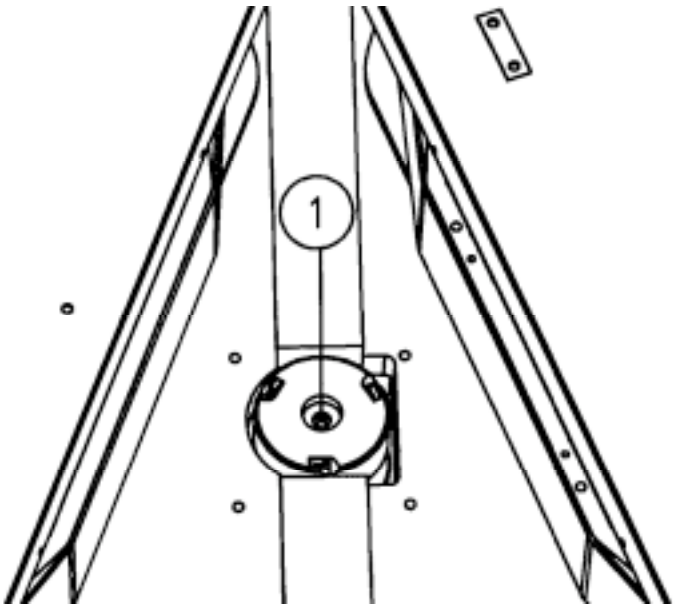


Schéma 10. Dépose du boulon de fixation du coupoir

Vissez l'écran de coupe et, au moyen d'une clé à six pans de 4mm, serrez la vis sans tête jusqu'à ce que le moyeu du coupoir soit libéré de son dispositif de retenue.

Retirez l'ancien moyeu du coupoir.

Nettoyez le dispositif de retenue sur le mandrin, et l'alésage conique du nouveau moyeu.

Retirez l'écran du nouveau moyeu et mettez-le en place sur le mandrin.

Remettez le boulon de fixation central, en vérifiant que la rondelle est montée sous la tête.

Remettez le couvercle du coupoir.

Fermez les assemblages de transport.

Les moyeux du coupoir sont optiquement réglés pour être +/0 05mm. La machine peut donc fonctionner tout de suite après le changement du coupoir. Cependant, pour assurer des résultats optimum, la hauteur du coupoir doit être vérifiée et ajustée après chaque changement. Consultez la Section 13 pour les détails sur la vérification de la hauteur du coupoir.

N.B. Il est impératif de ne pas toucher les diamants pendant la procédure de changement. Tout contact avec les diamants pourrait ébrécher le bord de coupe, qui pourrait détruire la qualité de polissage.

N'essayez jamais de nettoyer les diamants, autrement qu'avec un souffle d'air comprimé propre.

11 Principes de coupage

La polisseuse 1550 retire 0,75mm de matériaux de l'objet poli. Lorsque l'on travaille avec ces petites quantités, les réglages de la machine sont un élément central pour permettre de réaliser des performances optimum. Vous trouverez ci-dessous une description des réglages de la machine disponibles. Si la machine ne fonctionne pas correctement, ces contrôles doivent être effectués **dans l'ordre dans lequel ils sont envoyés.** Ceci sera normalement suffisant pour rétablir la qualité du polissage.

Parallélisme du transport

Les plaques de pression du transport sont chargées par pression pour accepter les épaisseurs de matériaux de 3 à 50mm. Les plaques sont montées sur des guides linéaires, et donc ne se tordront pas conformément au matériau. Pour cette raison, il est important d'assurer que les plaques de pression soient parallèles, afin d'être sûr que le matériau poli est retenu du début à la fin de l'opération de polissage.

Pour vérifier et régler le parallélisme du transport :

Choisissez un morceau de matériau extrudé, d'une épaisseur d'environ 6mm, aux dimensions d'environ 450mm x 200mm.

Introduisez le matériau dans le système de transport, 25mm au-dessus du niveau du rail d'avance.

Lorsque des quantités égales dépassent de chaque côté du système de transport, arrêtez la machine.

Remuez le matériau d'avant en arrière, afin de vérifier qu'il est retenu de façon égale dans tout le système de transport.

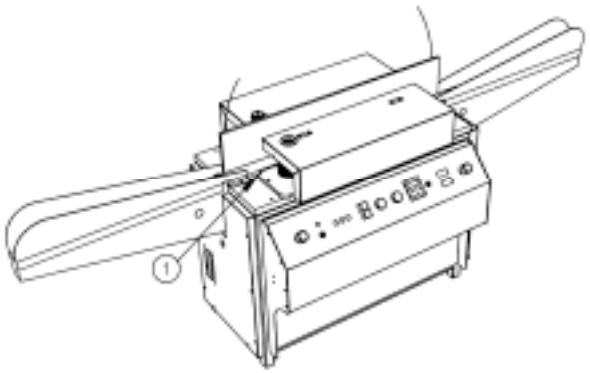


Schéma 11. Contrôle de l'égalité du serrage

En cas de serrage inégal, retirez le matériau, ouvrez le système de transport et ajustez le réglage parallèle au moyen des boulons à tête (1) illustrés dans le Schéma 12 ci-dessous.

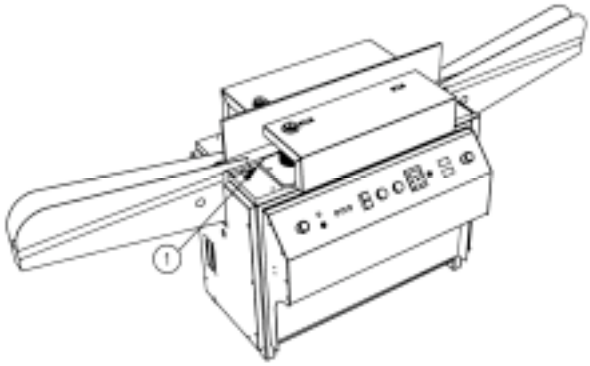


Schéma 12. Position des vis de réglage de parallélisme

Fermez les transports et re-vérifiez.

Note : lors de la fermeture des systèmes de transport il faut toujours vérifier que les têtes des boulons à tête entrent en contact avec leur point de butée sur la machine. Il faut toujours ajuster les systèmes de transport de façon égale, ceci afin d'être sûr que le matériau est introduit parallèlement sur les rails d'avance.

Pression de transport

Le matériau à polir est chargé à la verticale sur le rail d'avance. Le système de transport retient le matériau et le transporte par-dessus le coupoir (flèche 1 du Schéma 13 ci-dessous). Le transport applique aussi une légère pression vers le bas (flèche 2 dans le Schéma 13 ci-dessous). Ceci permet d'assurer que le matériau est supporté par les surfaces lisses des rails d'avance.

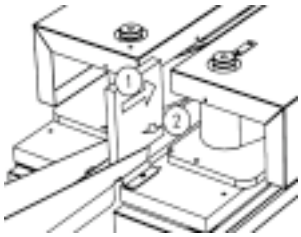


Schéma 13. Pression de transport

Pour vérifier et ajuster la pression de transport :

Ouvrez les systèmes de transport

Tournez les boutons moletés sur les ajusteurs (1) ci-dessous dans le sens anti-horaire jusqu'à ce qu'ils se relâchent.

Tournez dans le sens horaire jusqu'à ce qu'ils commencent à être serrés.

Notez la position du marqueur en cuivre sur l'échelle.

Tournez l'ajusteur dans le sens horaire 3,25 tours.

Vérifiez que ceci soit effectué sur les transports avant et arrière. N'effectuez pas de réglage lorsque les transports sont fermés – les arbres d'entraînement entreront en contact avec la surface supérieure de la machine et donneront un réglage incorrect. Vérifiez que les rondelles de poussée sont correctement localisées sur leurs goujons (2 dans le Schéma 14 ci-dessous).

Schéma 14. Ajustement de la pression de transport

Alignement des rails

La machine retire 0,75mm de matériau par coupe. Si les rails étaient au même niveau, le matériau serait sans support après le polissage. Le matériau tomberait alors sur le rail de sortie en quittant le transport et la finition des pièces longues risquerait d'être marquée. Le rail de sortie est donc meulé pour se trouver 0,75mm plus haut que le rail d'avance. Cette différence de hauteur permet d'assurer que le matériau est supporté pendant tout le processus de coupe.

Cet élément est essentiel aux performances de la machine et il est nécessaire de bien comprendre certains des principes ci-dessous. Il n'est pas, cependant, réglable par l'utilisateur.

Couvercle du coupoir

Le couvercle du coupoir étend les rails au-dessus de l'ouverture du coupoir, pour soutenir le matériau, qui améliore la qualité de la finition. La section de gauche (1 sur le Schéma 15 ci-dessous) est de niveau avec le rail d'avance. La section centrale et la section de droite (2 sur le Schéma 15 ci-dessous) sont de niveau avec le rail de sortie.

Le couvercle du coupoir est meulé avec précision et monté séparément sur chaque machine lors de l'assemblage. Il n'est pas réglable par l'utilisateur.

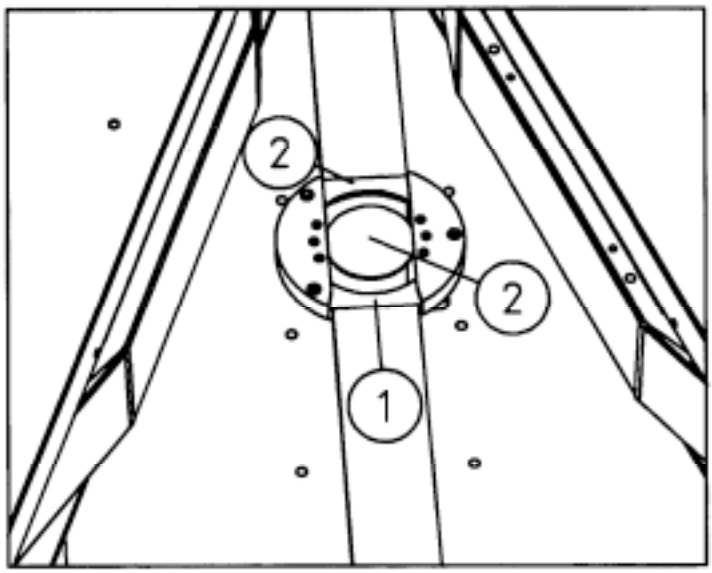


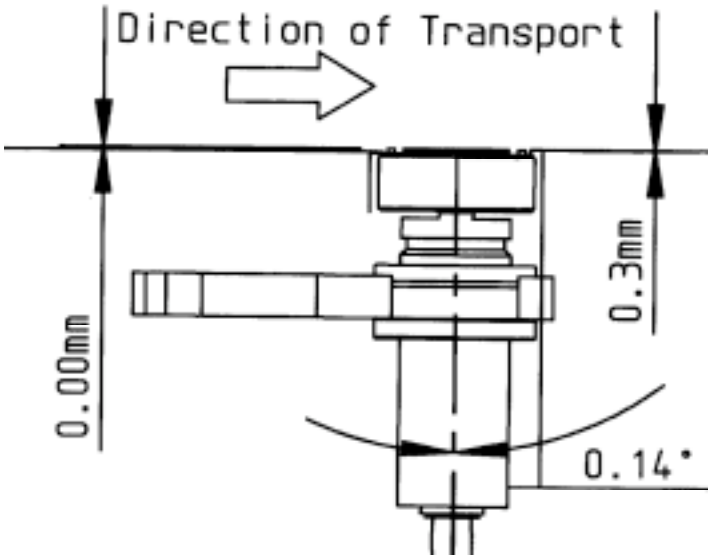
Schéma 15. Principes du couvercle du coupoir

Inclinaison du mandrin

L'action de coupe a lieu sur le côté gauche de la révolution du coupoir. Pour éviter de laisser des 'marques de retour' ou de 'témoin' du côté droit du coupoir, le mandrin est incliné à 0,14°. Ceci laisse approximativement 0,3mm de jeu entre le coupoir et le matériau sur le côté droit de la révolution du coupoir.

L'inclinaison du mandrin fait que le bord coupé par la machine est légèrement convexe. Cette inclinaison serait de l'ordre de 0,025mm sur l'épaisseur de 55mm et peut donc être ignorée en ce qui concerne les tolérances.

L'inclinaison du mandrin est réglée à l'usine et ne doit, en aucun cas, être ajustée.



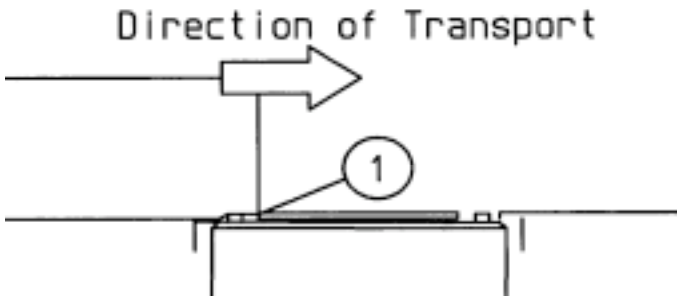
Direction du Transport

Schéma 16. Inclinaison du mandrin

Conséquences de la hauteur du coupoir – Coupoir trop bas

Si le coupoir est trop bas, les conséquences seront comme suit :

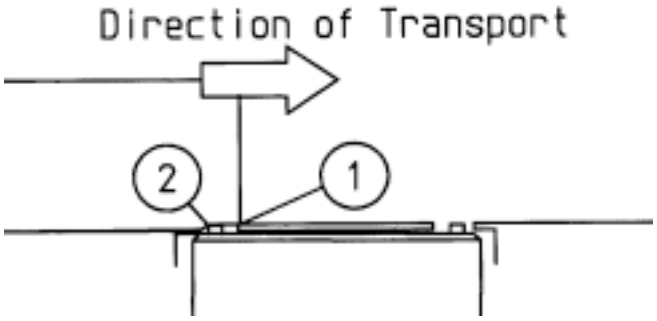
Le coin avant du matériau rencontrera le bord du couvercle du coupoir après polissage. Ceci laissera une marque sur la finition. (1) sur le Schéma 17 ci-dessous.



Direction du transport

Schéma 17. Coupoir trop bas – schéma A

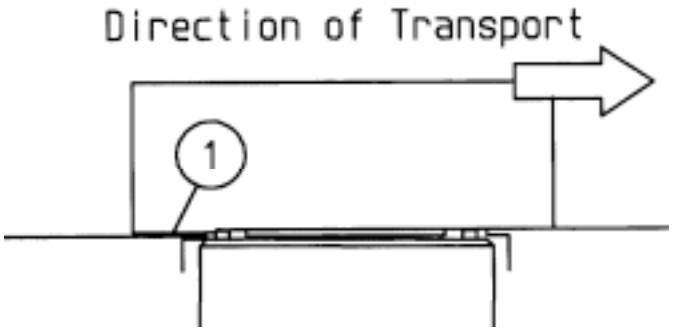
La pièce continue sur son trajet, la marque rencontrera le bord, laissant un écho de l'original.



Direction du transport

Schéma 18. Coupoir trop bas – schéma B

Cette marque continuera le long de la pièce de travail. Dans des cas extrêmes, la pression vers le bas du système de transport poussera le matériau sur le rail de sortie, faisant pivoter le matériau sur le coin du bord et soulevant l'arrière du matériau du rail d'avance. Ceci donnera une coupe conique et il est possible que l'arrière ne soit pas du tout poli.



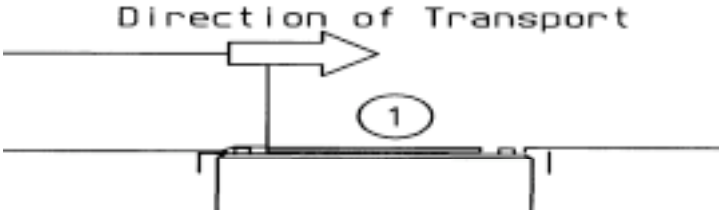
Direction du transport

Schéma 16. Coupoir trop bas – Schéma C

Conséquences de la hauteur du coupoir – Coupoir trop haut

Si le coupoir est trop haut, il y aura les conséquences ci-dessous :

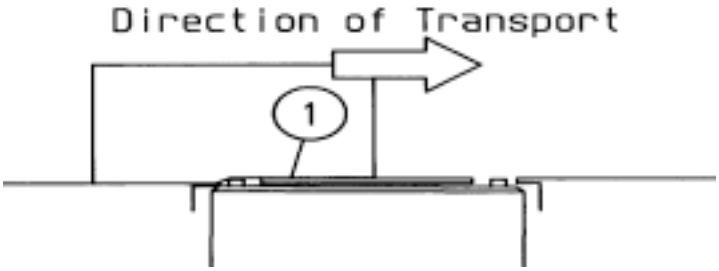
La machine retirera trop de matériau du bord étant poli. Ceci laissera le matériau poli au-dessus du niveau du rail de sortie.



Direction du transport

Schéma 17. Coupoir trop haut – schéma A

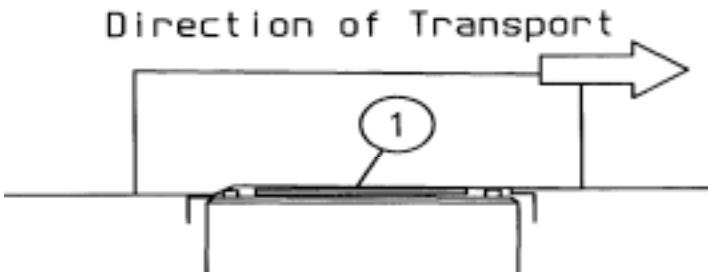
Pendant le polissage le matériau non supporté commence à tomber sur le rail de sortie.



Direction du transport

Schéma 18. Coupoir trop haut - Position B

Lorsque le matériau tombe, le coupoir laisse des marques sur le bord de la pièce polie, à des intervalles irréguliers.



Direction du transport

Schéma 19. Coupoir trop haut Position C

Conséquences de l'épaisseur du panneau sur la hauteur du coupoir

Le coupoir devrait être de niveau avec le rail de sortie, cette position variera en fonction de l'épaisseur du matériau poli. Ceci en raison de l'inclinaison du mandrin, comme décrite ci-dessus.

Il sera, donc, peut être nécessaire de lever le coupoir pour travailler sur des pièces épaisses, et d'abaisser le coupoir pour les pièces minces. Un incrément de l'ajustage du mandrin = 0,025mm, ainsi un ou un maximum de deux incréments suffiront.

12 Réglage de la hauteur du coupoir

L'assemblage de la hauteur du coupoir comprend les éléments ci–dessous :

Vis à poignée [(1) du Schéma 20 ci-dessous]. Elle permet de serrer le mandrin. Poussez vers la gauche pour desserrer. Poussez vers la droite pour serrer. Notez qu'une pression ferme doit être appliquée pour serrer le mandrin. La machine sera réglée de manière que, lorsqu'elle est correctement serrée, la poignée repose contre le corps de la machine.

Plateau de mise au point [(2) du Schéma 20 ci-dessous]. Celui-ci permet de régler la hauteur du coupoir. Le boulon de mise au point passe dans le trou approprié du Plateau de mise au point, et dans un trou d'accouplement du collier d'ajustage (3). Notez que les trous sont disposés en deux rangées pour donner un réglage plus précis. Un trou représente un réglage de la hauteur de 0,02mm.

Poignée [(4) du Schéma 20 ci-dessous]. Ceci permet à l'opérateur de monter et de descendre le coupoir. Déplacez sur la droite pour lever le coupoir. Déplacez à gauche pour faire descendre le coupoir.

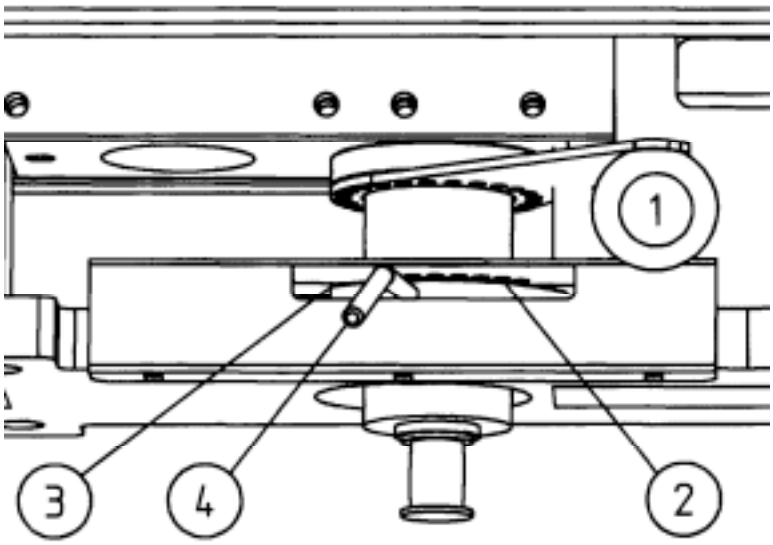


Schéma 20. Réglage de la hauteur du coupoir

La procédure pour régler la hauteur du coupoir est la suivante :

Arrêtez la machine avec l'interrupteur secteur E/S.

Vérifiez que tous les moteurs ont arrêté de tourner.

Ouvrez l'armoire principale

Desserrez le mandrin.

Retirez le boulon de mise au point, et placez-le dans son nouveau trou.

Faites monter ou descendre le coupoir à l'aide de la poignée, jusqu'à ce que le boulon de mise au point se trouve dans le collier d'ajustage.

Poussez la poignée vers la droite et en même temps serrez le mandrin.

Pour une assistance, en cas de réglage insuffisant de la hauteur du coupoir, veuillez contacter le fabricant ou le distributeur.

13 Entretien

Le changement des moyeux du coupoir est le seul entretien régulier nécessaire.

Les bandes de transport auront peut-être besoin d'un entretien, reportez-vous au Manuel d'entretien séparé pour plus d'informations à ce sujet.

Pour tout renseignement concernant la Polisseuse 1550 au diamant, contactez le fabricant ou son distributeur agréé.

14 Schémas de connexion